

ANNEXE TECHNIQUE

N° 2-057 Rév 00

L'Organisme d'inspection :

SARL TUBOSCOPE ALGÉRIE

Route Irara, Aéroport Hassi Messaoud, Ouargla - Algérie

Est accrédité par ALGERAC, Département Inspection, pour les activités d'inspection selon la norme : ISO/CEI 17020 : 2012 en tant qu'organisme d'inspection de (type A) dans les domaines :

➤ **Produits et composants industriels (Contrôle non destructif) :
(VT / PT / MT).**

Note : Un organisme de **type A** est un organisme fournissant exclusivement des services d'inspection de tierce partie indépendante.

SITE CONCERNE	<ul style="list-style-type: none">- Siege: Route Irara Aéroport Hassi Messaoud, Wilaya d'Ouargla.- Tel : 0770 60 51 76- Fax : 029 73 04 42 / 0770 49 41 40- Email : Nasr.Benalia@nov.com Nacer.Laouar@nov.com
----------------------	--

Date de prise d'effet : 09 Février 2023

Date de fin de validité : 08 Février 2026

**Pour le Directeur Général et par délégation
Le Chef de Département Inspection**

Hocine LARBI

Cette annexe peut faire l'objet de modification, pour cela la nouvelle annexe annule et remplace toute annexe précédemment émise

PORTÉE D'ACCREDITATION

Domaine Général : 1. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS

Domaine d'inspection/ Objet Installations, appareils, dispositifs, composants, Équipements,	Techniques Utilisées	Phase /Type d'inspection Inspection avant mise en exploitation, finale, périodique, préalable, avant livraison, de Conformité...	Équipements utilisés	Référentiels Normes-Réglementation Procédures internes, spécifications techniques
1. Contrôle Non Destructif (CND) Des assemblages soudés des équipements et installations industriels (Produits tubulaires...).	Contrôle visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection à la demande du client pour examen de conformité. - Inspection à la réception, avant mise en exploitation, après modification, périodique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Jauge de profondeur - Pied à coulisse Digital 	<ul style="list-style-type: none"> - API 7-2 - Standard DS-1 III - ISO 10424-2 - Procédures Internes SOP III-100 / 102
	Contrôle par ressuage (PT)	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection à la demande du client pour examen de conformité. - Inspection à la réception, avant mise en exploitation, après modification, périodique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Thermomètre Digital - Lampe à UV - Luxmètre 	<ul style="list-style-type: none"> - A.S.T.M.E 156 / 1219/1220/1418 - Standard DS-1 - Procédures Internes SOP III-500 / 501 /502/ 503
	Contrôle Magnétoscopique (MT)	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection à la demande du client pour examen de conformité. - Inspection à la réception, avant mise en exploitation, après modification, périodique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Thermomètre Digital - Lampe à UV - Luxmètre - Bobine magnétique 	<ul style="list-style-type: none"> - Standard DS-1 - A.S.T.M E3024 - A.P.I 7-1 / 7G-2 - Procédures Internes SOP III-201 / 200